



IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

ATTY.'S DOCKET: CORGHI=17

In re Application of: ) Confirmation No. 1164  
                          ) )  
Remo CORGHI et al    ) Art Unit: 3723  
                          ) )  
Appln. No.: 10/698,359 ) Examiner:  
                          ) )  
Filed: November 3, 2003 ) Washington, D.C.  
                          ) )  
For: SELF-CENTERING UNIT ) March 8, 2004

**REQUEST FOR PRIORITY**

U.S. Patent and Trademark Office  
2011 South Clark Place  
Customer Window  
Crystal Plaza Two, Lobby, Room 1b03  
Arlington, Virginia 22202

Sir:

In accordance with the provisions of 37 CFR §1.55 and the requirements of 35 U.S.C. §119, filed herewith a certified copy of:

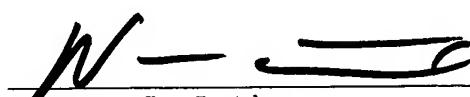
Italy Appln. No.: RE2003A000089	Filed: November 3, 2003
---------------------------------	-------------------------

It is respectfully requested that applicant be granted the benefit of the priority date of the foreign application.

Respectfully submitted,

BROWDY AND NEIMARK, P.L.L.C.  
Attorneys for Applicant(s)

By

  
Norman J. Latker  
Registration No. 19,963

NJL:tsa

Telephone No.: (202) 628-5197  
Facsimile No.: (202) 737-3528

G:/bn/c/corr/corghi17/pto/PriorityDocPTOCoverLtr8march04.doc

# Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:

N. RE2003 A 000089

Invenzione Industriale



Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopraspecificata, i cui dati risultano dall'accusato processo verbale di deposito.

Roma, il 10 NOV. 2003

per IL DIRIGENTE

Paola Giuliano

Dr.ssa Paola Giuliano



## RIASSUNTO INVENZIONE CON DISEGNO PRINCIPALE

NUMERO DOMANDA

RE 2003 A 000 089 REG.A

NUMERO BREVETTO

PROSPETTO A

29 SET. 2003

DATA DI DEPOSITO

DATA DI RILASCIO

## A. RICHIEDENTE (I)

1) Denominazione CORGI S.P.A.

Residenza CORREGGIO (RE)

2) Denominazione

Residenza

## D. TITOLO

"GRUPPO AUTOCENTRANTE PERFEZIONATO"

Classe proposta (sez/cl/scl)

/ / /

(gruppo/sottogruppo)

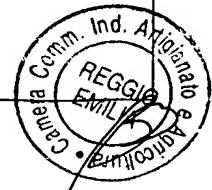
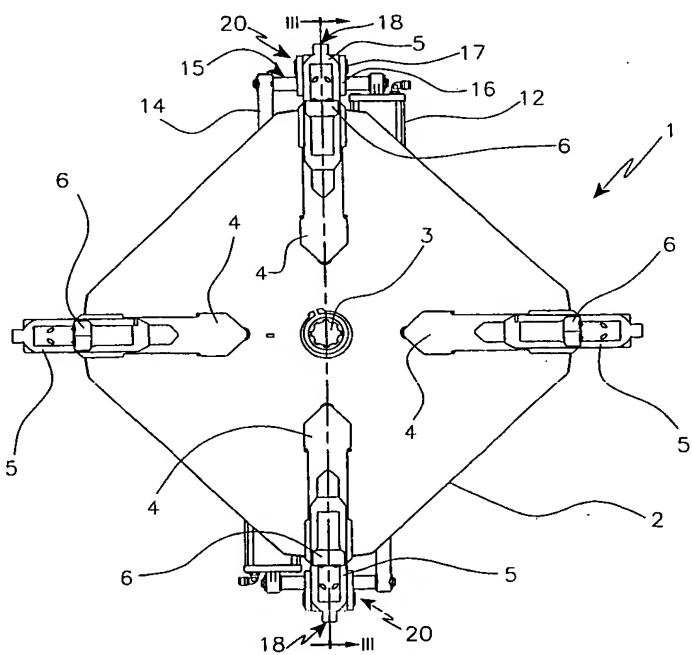
/ / / /

## L. RIASSUNTO

Gruppo autocentrante per macchine smontagomme comprendente un piatto provvisto di una serie di feritoie, radiali ed angolarmente equidistanziate, in ognuna delle quali è ricevuta e scorre una griffa di abbrancamento del bordo di un cerchione, dette griffe essendo cinematicamente collegate tra loro in modo da risultare sempre equidistanti dall'asse di detto piatto, ed essendo almeno una griffa associata a mezzi azionatori, atti a provocarne la traslazione in direzione radiale, mediante un dispositivo posizionatore attivato a variare la posizione di lavoro delle griffe, relativamente ai mezzi azionatori, senza modificarne la corona.



## M. DISEGNO



RE 2003 A 000089

## DESCRIZIONE

di brevetto per Invenzione Industriale dal titolo:  
**"GRUPPO AUTOCENTRANTE PERFEZIONATO"**  
 a nome **CORGHI S.P.A.**, con sede in **CORREGGIO (RE)**.

5

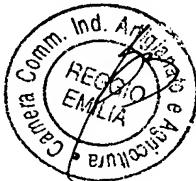
\* \* \* \* \*

Il presente brevetto riguarda un gruppo autocentrante destinato ad essere associato a macchine smontagomme, e preposto a mantenere bloccati in posizione orizzontale i cerchioni durante le fasi di smontaggio e/o montaggio dei  
 10 corrispondenti pneumatici.

Le industrie automobilistiche hanno introdotto sul mercato veicoli che adottano cerchioni di diametro che eccede il range entro cui operano i gruppi autocentranti tradizionali. Per poter operare anche su cerchioni di grandi dimensioni è  
 15 noto un gruppo autocentrante che comprende un piatto orizzontale che è montato su un sottostante albero verticale della macchina smontagomme. Detto piatto presenta una serie circonferenziale di feritoie radiali angolarmente equidistanziate tra loro, a ciascuna delle quali è associata  
 20 una slitta che porta una testina o griffa di abbrancamento del bordo del cerchione dall'interno o dall'esterno.

In particolare la testina è associata alla slitta in modo tale da poter traslare in direzione dell'asse di scorrimento della slitta per poter occupare due diverse posizioni

UN MANDATARIO  
 Ing. CESARE CORRADINI  
 c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA



operative essendo presenti mezzi di bloccaggio per assicurare il bloccaggio della testina nella posizione operativa prescelta.

L'attrezzatura descritta pur svolgendo la funzione cui è preposta presenta alcuni inconvenienti. Un primo 5 inconveniente si riscontra nella necessità di spostare singolarmente ciascuna testina rispetto alla slitta per poter adattare l'autocentrante ai cerchioni di grandi dimensioni. Tale operazione risulta essere lunga e 10 laboriosa, ed inoltre accade che sovente l'operatore si dimentichi di spostare una testina, il che comporta che quando il cerchione viene abbrancato dalle testine non risulta nella corretta posizione di lavoro e rischia di essere danneggiato.

15 Scopo del presente trovato è quello di superare gli inconvenienti della tecnica nota nell'ambito di una soluzione semplice e razionale.

Il trovato consegue il detto scopo grazie alle caratteristiche recitate nelle rivendicazioni.

20 In particolare il trovato rende disponibile un gruppo autocentrante comprendente un piatto provvisto di una serie di feritoie, radiali ed angolarmente equidistanziate, in ognuna delle quali è ricevuta e scorre una griffa di abbrancamento del bordo di un cerchione, dette griffe

UN MANDATARIO  
 Ing. CESARE CORRADINI & C.s.r.l.  
 c/o Ing. G. CORRADINI  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA



essendo cinematicamente collegate tra loro in modo da risultare sempre equidistanti dall'asse di detto piatto, essendo almeno una griffa associata a mezzi azionatori atti a causarne la traslazione in direzione radiale. Secondo il 5 trovato tra detta almeno una griffa e detti mezzi azionatori è previsto un dispositivo posizionatore atto a variare la posizione di lavoro di dette griffe, relativamente ai mezzi azionatori, senza modificarne la corsa.

Una preferita forma di attuazione del trovato prevede che 10 detti mezzi azionatori siano associati a due griffe contrapposte, essendo interposto tra ciascuna griffa ed i mezzi azionatori un dispositivo posizionatore. I detti mezzi azionatori atti a causare la traslazione delle griffe sono, secondo il trovato, almeno un martinetto pneumatico.

15 Le caratteristiche e i pregi costruttivi del trovato risulteranno evidenti dalla particolareggiata descrizione che segue, fatta con riferimento alle figure delle unite tavole disegni che ne illustrano, a titolo puramente esemplificativo e non limitativo, una particolare e 20 preferita forma di attuazione.

La FIG. 1 illustra una vista in pianta dall'alto dell'autocentrante secondo il trovato.

La Fig.2 illustra una vista in pianta dal basso dell'autocentrante secondo il trovato.

UN MANDATARIO  
Ing. CESARE CORRADINI  
cloing C. CORRADINI & C.s.r.l.  
4, VIA DANTE ALIGHIERI  
I-42100 REGGIO EMILIA



La Fig.3 illustra la sezione III-III di Fig.1.

La Fig.4 illustra una vista in scala ingrandita di un particolare di Fig.3

La Fig.5 illustra una porzione di vista tridimensionale  
5 un particolare del trovato.

Le Figg. 6 e 7 illustrano la vista di Fig.4 in diverse fasi operative.

La Fig.8 illustra una vista laterale di una variante secondo il trovato.

10 La Fig.9 illustra la sezione IX-IX di Fig.8.

La Fig. 10 illustra la Fig. 9 in una diversa posizione di lavoro.

Dalle citate figure, si rileva un gruppo autocentrante 1 che comprende un piatto 2 orizzontale che è destinato ad essere  
15 associato ad un albero 3 verticale che si deriva dal basamento di una usuale macchina smontagome, non illustrata. Si precisa che l'albero 3 è destinato a porre in rotazione il gruppo autocentrante 1 durante le operazioni di smontaggio o montaggio del pneumatico sul cerchione grazie  
20 agli usuali mezzi di cui è dotata la macchina smontagomme stessa.

Il piatto 1 presenta quattro identiche feritoie 4, radiali ed angolarmente equidistanziate tra loro. Entro ogni singola feritoia 4 è scorrevolmente montata una slitta 5

UN MANDATARIO  
Ing. CESARE CORRADINI  
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
4, VIA DANTE ALIGHIERI  
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

(FIG 1) che in alto è provvista di una griffa 6 a doppia azione vale a dire atta a bloccare un cerchione 7, illustrato con linea tratto e punto in Fig.3, dall'interno o dall'esterno.

- 5 Con riferimento alle Figg. 2, 3 e 4 ogni slitta 5 presenta inferiormente un perno filettato 55 (FIG 4) il cui asse interseca l'asse longitudinale della corrispondente feritoia radiale 4, e sul quale risulta infilata una bussola 8 alla quale è articolata una coppia di identiche bielle 10 sovrapposte 9, con l'iterposizione di un distanziale 10. Le estremità contrapposte delle bielle 9 sono articolate in corrispondenza degli angoli di due identiche piastre sovrapposte 11 (Fig.2) di forma quadrata che sono montate folli sull'albero 3, in modo tale che le due bielle 9 di 15 ogni singola coppia risultino simmetricamente disposte rispetto alla direzione di scorrimento della corrispondente griffa 5 (FIG.2). La funzione delle piastre 11 e delle bielle 9 è quella di collegare cinematicamente tutte le griffe 6 di abbrancamento del bordo del cerchione 7 in modo che risultino sempre equidistanti dall'asse dell'albero 3 della macchina smontagomme.

Due slitte 5 contrapposte sono associate, attraverso un dispositivo posizionatore 20, a due martinetti pneumatici 12 disposti da una parte e dall'altra dell'albero 3, e che

UN MANDATARIO  
Ing. CESARE CORRADINI  
c/o Ing. C. CORRADINI & C.s.r.l.  
4, VIA DANTE ALIGHIERI  
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

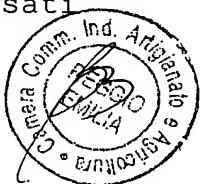
hanno la funzione di avvicinare o allontanare le griffe 6 dall'asse dell'albero 3, e quindi provocano la traslazione radiale delle griffe.

In particolare (FIG.5) le dette due slitte 5 contrapposte 5 presentano posteriormente un codolo centrale discendente 13 che termina con una bussola 14, dotata di due fori 140 e 141, contrapposti ed ortogonali all'asse della bussola stessa. La bussola 14 è collegata al menzionato dispositivo posizionatore 20, che comprende un albero a gomito 15 dotato 10 di una manovella 16 sul cui bottone 17 risulta infilata la bussola 14. Le estremità dell'albero a gomito 15 sono invece rispettivamente collegate ai detti martinetti pneumatici 12. Ruotando l'albero a gomito 15 si provoca la variazione della 15 posizione di lavoro delle griffe, ossia l'avvicinamento o l'allontanamento delle griffe dall'asse dell'albero 3 senza modificare la corsa delle griffe stesse. Ciò vantaggiosamente consente all'autocentrante di operare anche su cerchioni di grandi dimensioni, ossia con diametri superiori ai 20 pollici.

Il dispositivo posizionatore 20 comprende anche mezzi 18 atti a bloccare l'albero a gomito 17 in due contrapposte 20 posizioni di lavoro, in cui rispettivamente le griffe si trovano più vicine o più lontane dall'asse dell'albero.

Con riferimento alla Fig. 4, detti mezzi 18, sono fissati

UN MANDATARIO  
Ing. CESARE CORRADINI/  
clo Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
4, VIA DANTE ALIGHIERI  
I-42100 REGGIO EMILIA

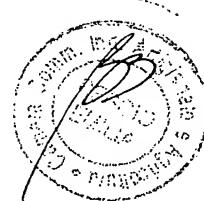


RE 2003 A 000039

tra i bracci della manovella 16, e comprendono un corpo 19, conformato a bicchiere, il cui fondo è dotato di un foro 190. All'interno del corpo a bicchiere scorre un perno 21 una cui estremità è destinata ad essere accolta in uno dei 5 fori 140 della bussola 14, mentre l'estremità contrapposta fuoriesce dal corpo a bicchiere attraverso il detto foro 190 ed è collegata ad una manopola 22 di manovra. Il perno 20 è mantenuto normalmente spinto all'interno di uno dei fori 140 grazie ad una molla 23, infilata sul perno stesso ed accolta 10 all'interno del corpo a bicchiere. Detta molla 23 risulta compressa tra il fondo del corpo a bicchiere ed una spallatura 200 anulare del perno 21.

Il funzionamento del trovato è alquanto semplice. Quando l'operatore deve operare su cerchioni di grandi dimensioni, 15 ossia con diametri superiori ai 20 pollici, deve porre il dispositivo posizionatore come illustrato in Fig.3. A tal fine a partire dalla posizione di Fig. 7, l'operatore deve estrarre il perno 21 dal foro 141 e quindi ruotare l'albero 15 in senso orario di 180 gradi sessagesimali per portare il 20 perno 21 di fronte al foro 140. A questo punto rilasciando la manopola il perno penetra nel foro e blocca in posizione la griffa. Si precisa che tale operazione può essere effettuata solo su uno o su entrambi i dispositivi posizionatori in funzione del diametro del cerchione su cui

UN MANDATARIO  
 Ing. CESARE CORRADINI/  
 c/o Ing. G. CORRADINI & C. s.r.l.  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA





RE 2003 A 000089

si deve operare.

Le Figg. da 8 a 10 illustrano una variante del trovato che differisce dalla forma di attuazione descritta in precedenza per quanto riguarda la forma costruttiva del dispositivo 5 posizionatore.

Si precisa che nella descrizione della variante del trovato si indicheranno con gli stessi riferimento numerici i componenti identici e già descritti nella prima forma di attuazione del trovato.

- 10 Con riferimento alla Figure si rilevano due slitte 5 contrapposte che presentano posteriormente un codolo centrale discendente 50 che termina con una bussola 51 (FIG.9), collegata ai martinetti 12 attraverso un dispositivo posizionatore 25.
- 15 Il dispositivo posizionatore 25 comprende un albero a gomito 26 dotato di una manovella 27 sul cui bottone 28 risulta infilata la bussola 51. Le estremità dell'albero a gomito 26 sono invece rispettivamente collegate ai detti martinetti pneumatici 12.
- 20 Ruotando l'albero a gomito 26 si provoca la variazione delle posizioni di lavoro delle griffe, ossia l'avvicinamento o l'allontanamento radiale delle griffe dall'asse dell'albero 3 senza modificare la corsa delle griffe stesse. Ciò vantaggiosamente consente all'autocentrante di operare anche

UN MANDATARO  
 Ing. CESARE CORRADINI  
 C/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

su cerchioni di grandi dimensioni, ossia con diametri superiori ai 20 pollici.

Il dispositivo posizionatore 25 comprende anche mezzi 29 atti a bloccare l'albero a gomito 26 in due contrapposte 5 posizioni di lavoro, in cui rispettivamente le griffe si trovano più vicine o più lontane dall'asse dell'albero 3. Detti mezzi di bloccaggio sono associati alla bussola 51, comprendono un chiavistello 30 conformato ad U, la cui parete di fondo presenta una apertura rettangolare 300 atta 10 ad essere ricevuta e traslare su due porzioni piane 510 della bussola 51. Sui bracci del chiavistello 30 sono invece rispettivamente posti un perno 31 ed una molla 32. Il perno 31 è normalmente ricevuto in un foro 33 coniugato del bottone 28 della manovella 27 attraversando un foro 34 15 passante della bussola. Invece la molla 32, che ha la funzione di mantenere il perno 31 all'interno del foro 33, è posta tra detto braccio del chiavistello 30 ed una corrispondente cavità 35 ricava sulla parete della bussola.

Anche in questo caso il funzionamento del trovato risulta 20 molto semplice. L'operatore infatti per posizionare il dispositivo posizionatore deve far traslare il chiavistello 30 contro l'azione esercitata dalla molla 32 in modo da comprimere la molla 32 provocando la fuoriuscita del perno 31 dal foro 33. Successivamente l'operatore ruota l'albero

UN MANDATARO  
Ing. CESARE CORRADINI  
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
4, VIA DANTE ALIGHIERI  
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

a gomito 26 di 180 gradi sessagesimali e quindi rilascia il chiavistello in modo che grazie all'azione della molla 32 il perno 31 si inserisca nel foro 33.

UN MANDATARIO  
Ing. CESARE CORRADINI  
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
4, VIA DANTE ALIGHIERI  
*Cesare Corradini*  
42013 REGGIO EMILIA

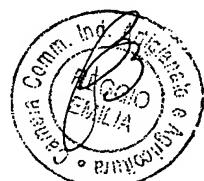


PC 2000 A 000089

## RIVENDICAZIONI

1. Gruppo autocentrante per macchine smontagomme comprendente un piatto (2) provvisto di una serie di feritoie (4), radiali ed angolarmente equidistanziate, in ognuna delle quali è ricevuta e scorre una griffa di abbrancamento del bordo di un cerchione, dette griffe essendo cinematicamente collegate tra loro in modo da risultare sempre equidistanti dall'asse di detto piatto, essendo almeno una griffa associata a mezzi azionatori atti a provocarne la traslazione in direzione radiale, caratterizzato dal fatto che tra detta almeno una griffa e detti mezzi azionatori è interposto un dispositivo posizionatore atto a variare la posizione di lavoro delle griffe, relativamente ai mezzi azionatori, senza modificarne la corsa.
2. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti mezzi azionatori sono associati a due griffe contrapposte.
3. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto di prevedere un dispositivo posizionatore per ogni griffa associata a detti mezzi azionatori.
4. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detto dispositivo

UN MANDATARIO  
 Ing. CESARE CORRADINI  
 c/o Ing. C. CORRADINI & C.s.r.l.  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA





RE 2003 A 000089

posizionatore comprende un albero a gomito dotato di una manovella il cui bottone è atto ad essere ricevuto in una bussola solidale a detta griffa, ed i cui perni esterni sono collegati ai detti mezzi azionatori, e mezzi atti a bloccare detto albero a gomito in diverse posizioni di lavoro.

5

5. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio sono associati a detto albero a gomito.

10 6. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio sono associati alla bussola.

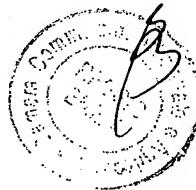
15 7. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che la parete laterale di detta bussola presenta almeno due fori angolarmente distanziati.

20

8. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 4, caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio in posizione di detto dispositivo posizionatore comprendono un perno.

9. Gruppo secondo la rivendicazione 5, 6 e 7, caratterizzato dal fatto che detto perno è elasticamente mantenuto inserito in uno dei fori presenti in detta bussola grazie all'azione di una

UN MANDATARO  
 Ing. CESARE CORRADINI/  
 c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 000089

molla.

10. Gruppo secondo la rivendicazione 6 e 8,

caratterizzato dal fatto che detto perno è elasticamente mantenuto in un foro presente nel bottone di manovella dell'albero a gomito grazie all'azione di una molla.

11. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 5 e 7,

caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio associati al detto albero a gomito comprendono un corpo, conformato a bicchiere, il cui fondo è dotato di un foro, ed al cui interno scorre un perno una cui estremità è destinata ad essere accolta in uno dei fori della bussola, mentre l'estremità contrapposta fuoriesce dal corpo a bicchiere attraverso il detto foro ed è collegata ad una manopola di manovra, essendo detto perno elasticamente mantenuto all'interno di uno dei fori della bussola grazie ad una molla, infilata sul perno stesso, e che agisce tra il fondo di detto corpo a bicchiere ed una spallatura del perno.

12. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 6,

caratterizzato dal fatto che detti mezzi di bloccaggio associati alla bussola comprendono un chiavistello conformato ad U, la cui parete di fondo presenta una

UN MANDATARO  
 Ing. CESARE CORRADINI  
 c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
 4, VIA DANTE ALIGHIERI  
 I-42100 REGGIO EMILIA

N° 2003 A. C. G. G.

apertura rettangolare atta ad essere ricevuta e traslare su due porzioni piane della bussola, ed i cui bracci sono invece rispettivamente dotati di un perno ed una molla, detto perno essendo normalmente ricevuto in un foro coniugato del bottone della manovella grazie all'azione di detta molla.

5

13. Gruppo autocentrante secondo la rivendicazione 1, caratterizzato dal fatto che detti mezzi atti a provocare la traslazione delle griffe comprendono almeno un martinetto pneumatico.

10

UN MANDATARIO  
Ing. CESARE CORRADINI  
c/o Ing. C. CORRADINI & C. s.r.l.  
4 VIA DANTO ALIGHIERI  
I-42100 REGGIO EMILIA



RE 2003 A 0000 89

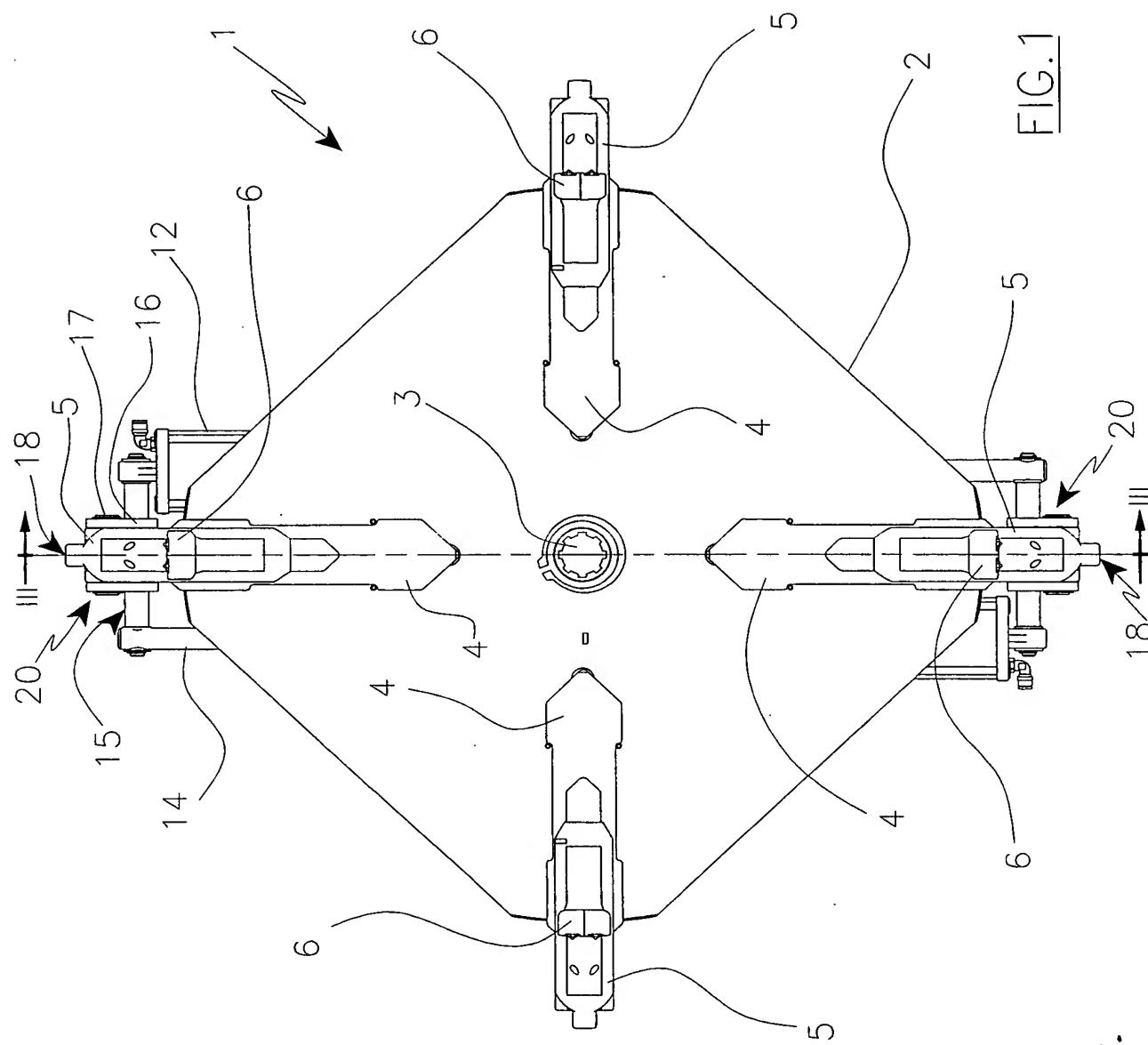
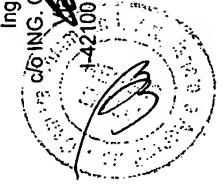


FIG. 1

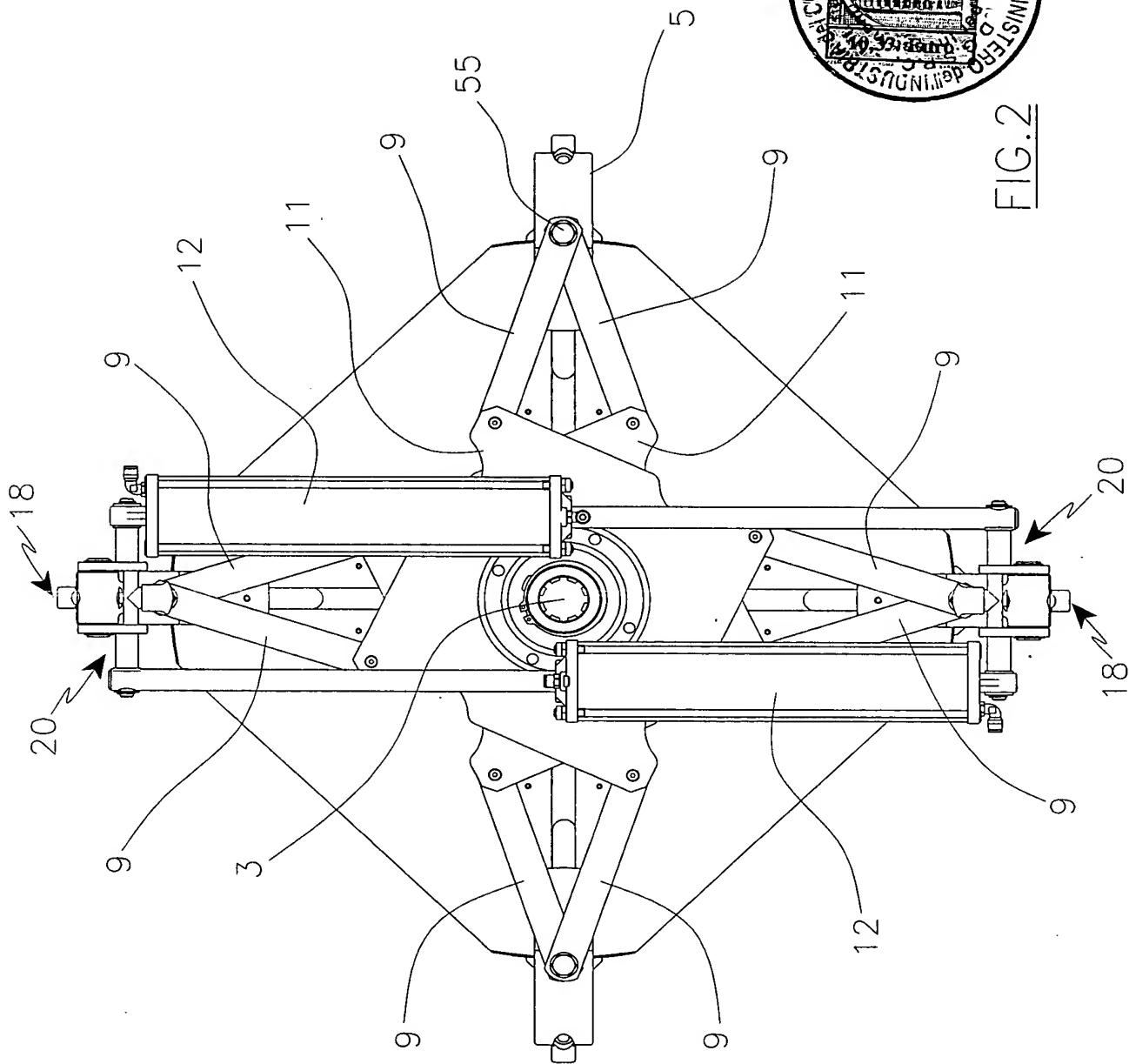
Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
c/o ING. CORRADINI & C. S.p.A.  
Viale delle Alpi, 1  
42100 REGGIO EMILIA (RE)



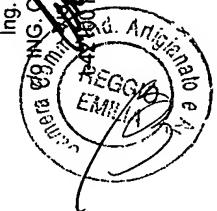
IN 3000 A 16 10 35



FIG. 2



Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.  
Via Delle Due Antiche 1  
44100 REGGIO EMILIA (RE)



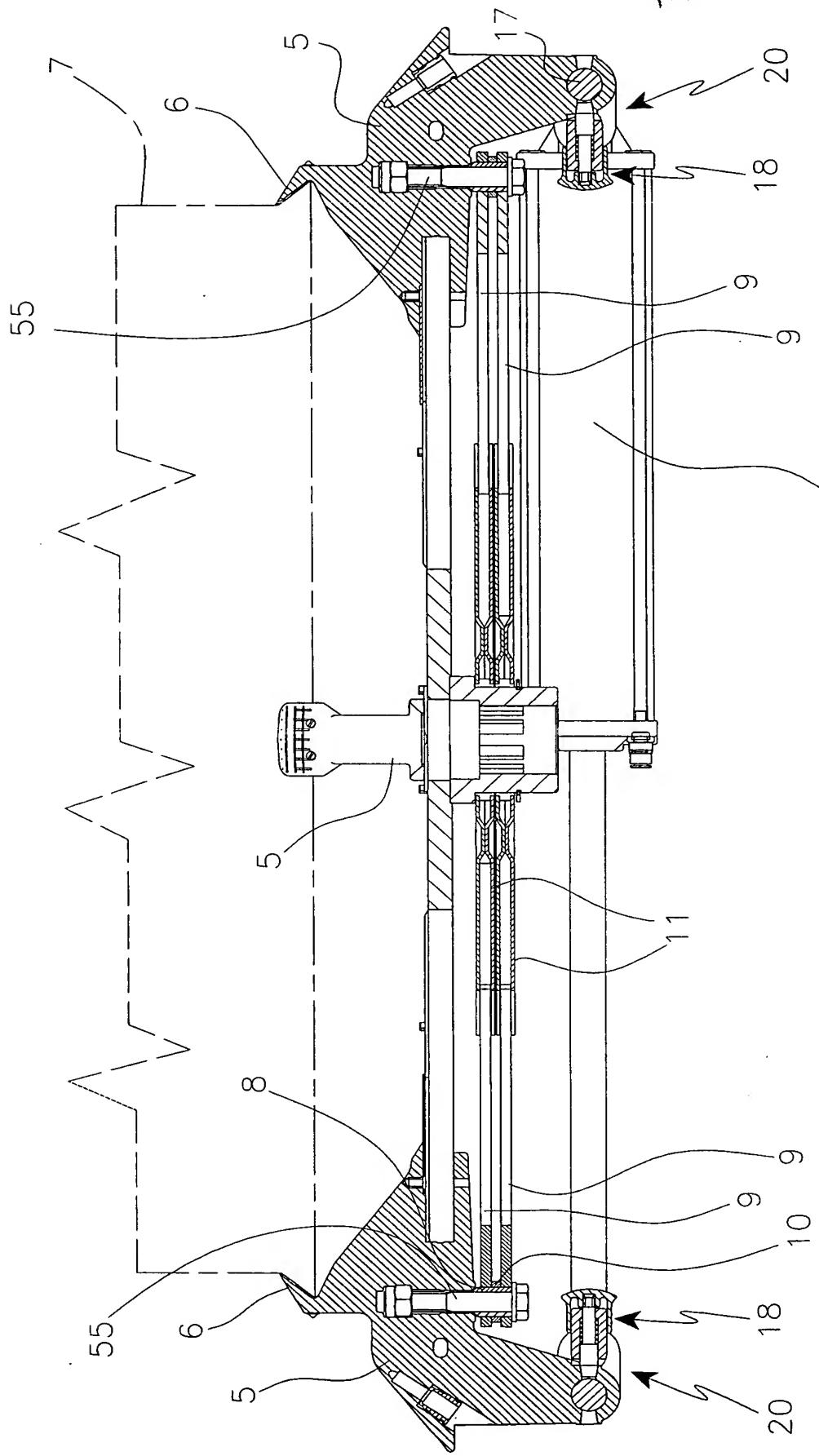


FIG. 3

12

Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
C. CORRADINI & C. S.r.l.  
via Daniele Manzoni 4  
42100 REGGIO EMILIA (RE)



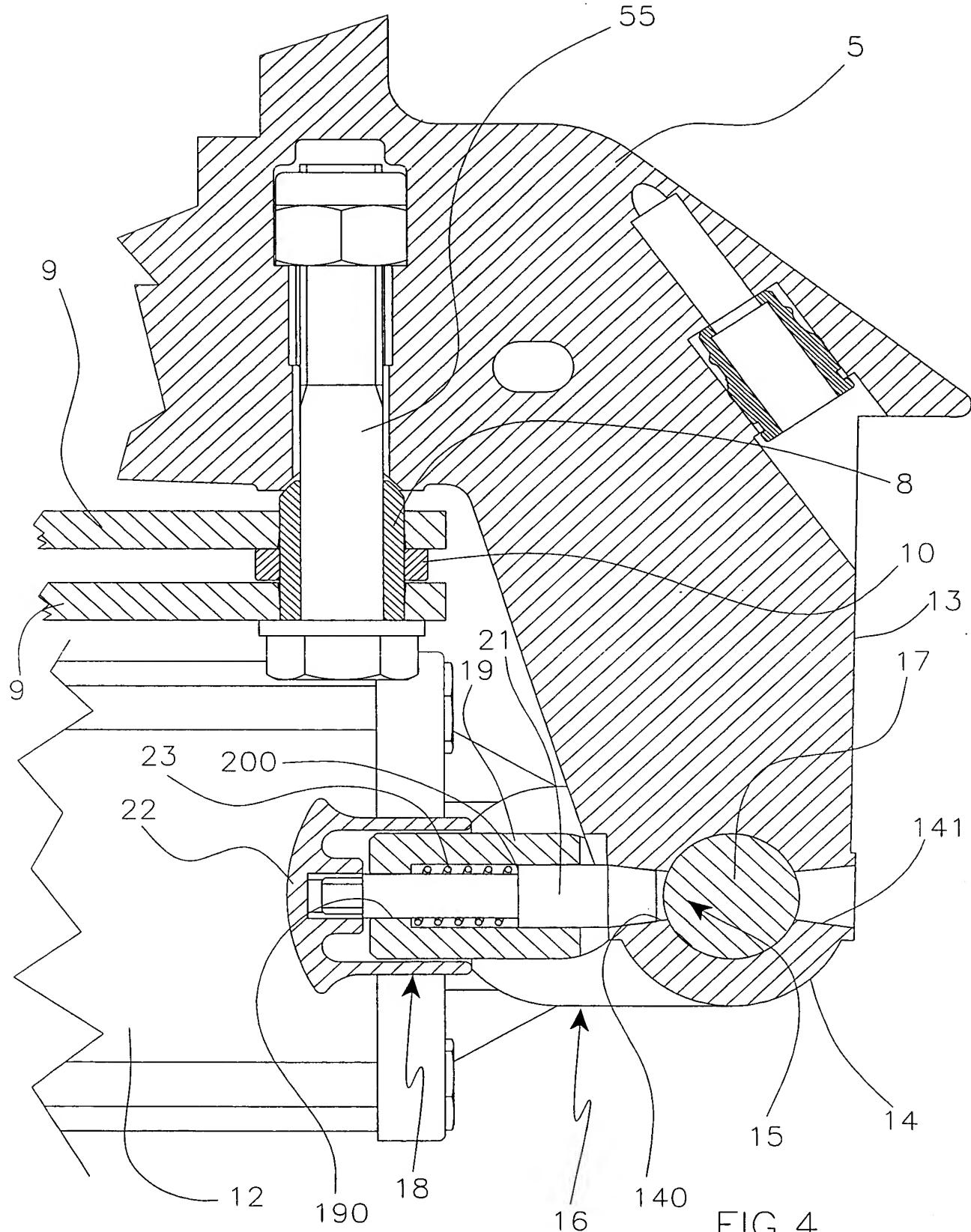


FIG. 4

Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
c/o M.G. C.CORRADINI & C. S.r.l.  
*Cesare Corradini*  
Ditta - Mod. 4  
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)



RE 2003 A 000089

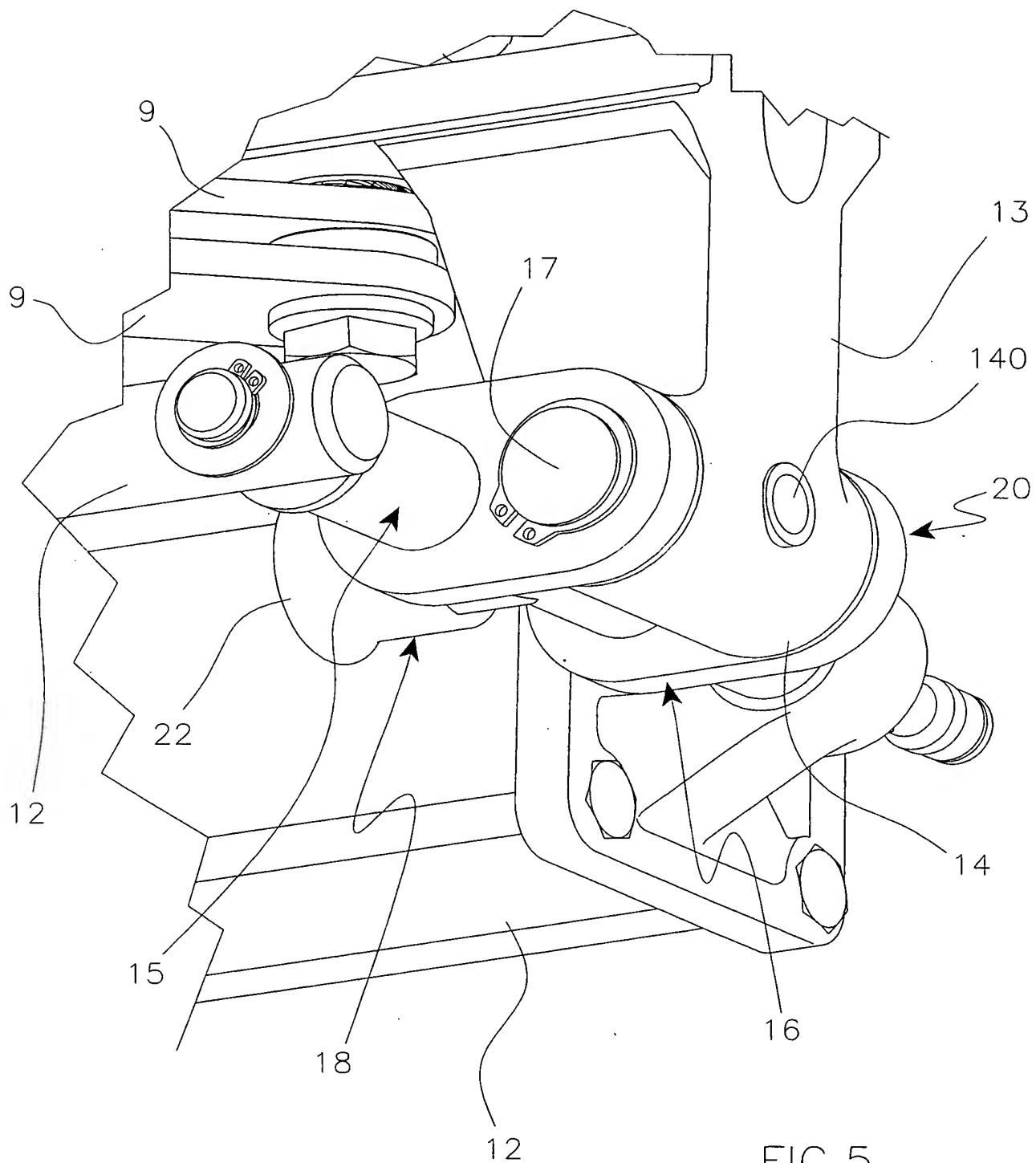
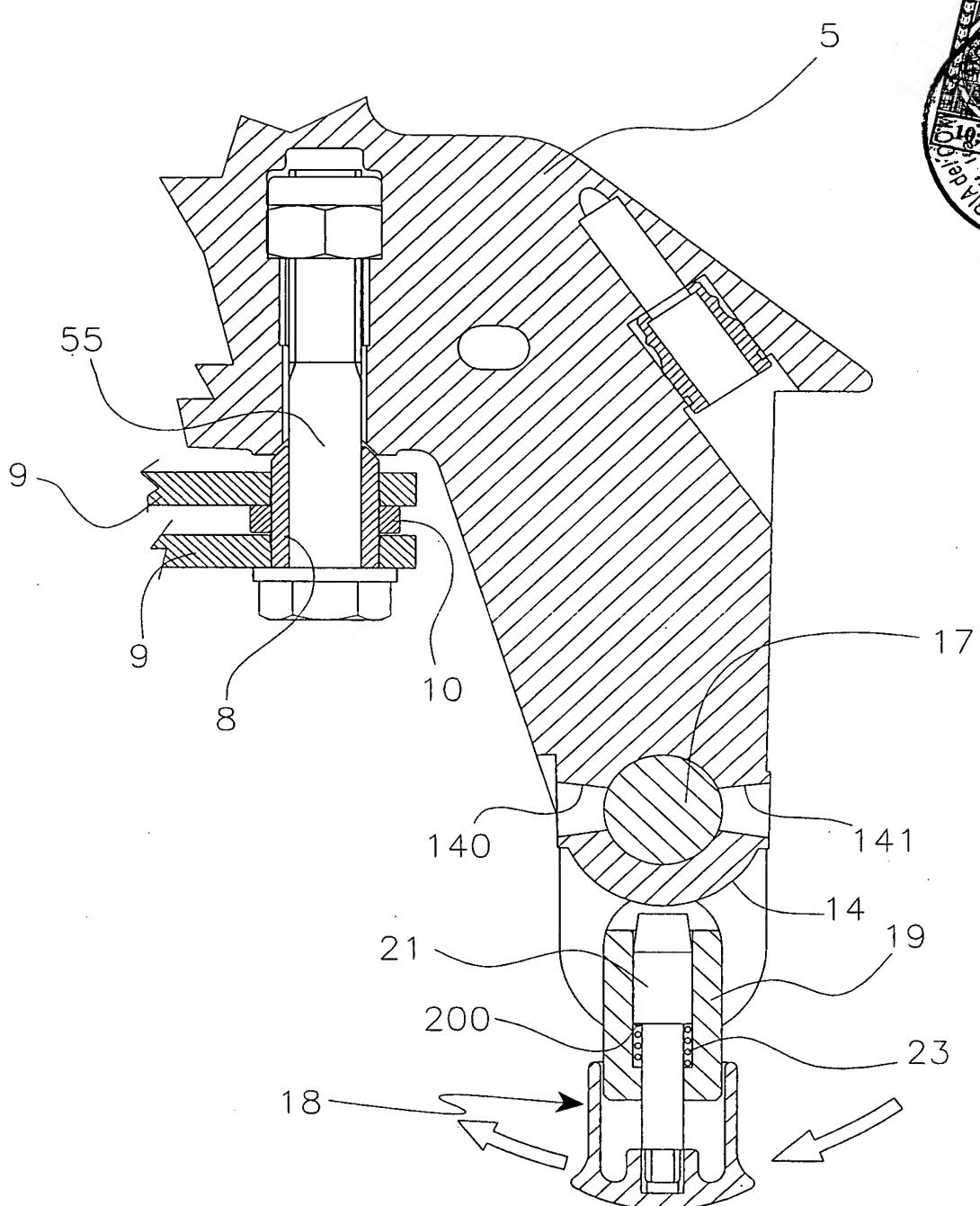


FIG.5

Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
c/o ING. C.CORRADINI & C. S.r.l.  
Via Dante Alighieri, 4  
41038 REGGIO EMILIA (RE)



RE 2003A 000039



Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
c/o ING C.CORRADINI & C S.r.l.  
Via Dante Alighieri  
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)

22

FIG. 6



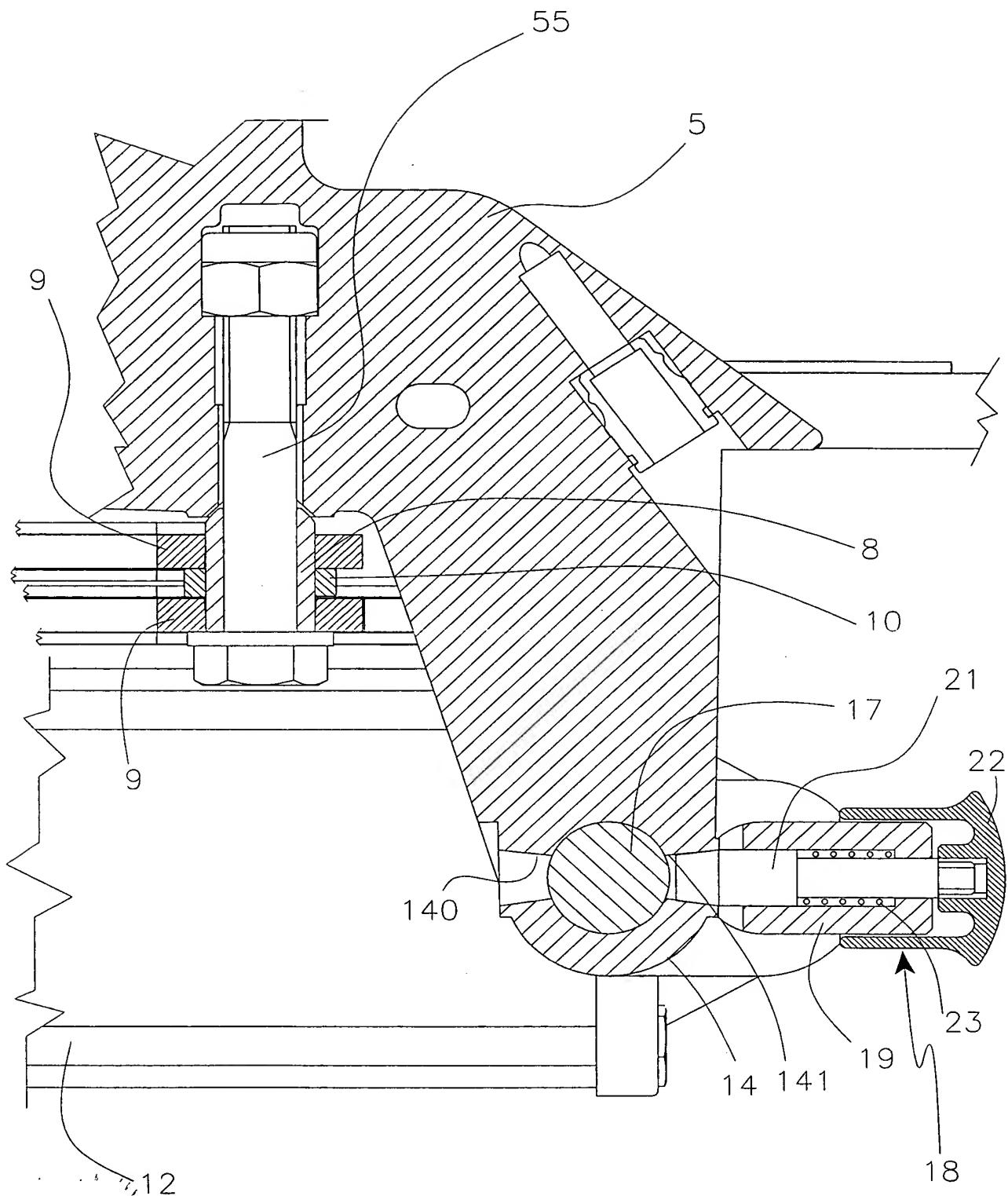
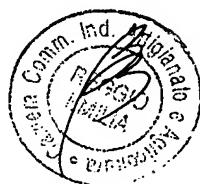


FIG. 7

Un Maridatario  
Ing/Cesare Corradini  
c/o ING C.CORRADINI & C. S.r.l.  
Viale delle Alpi, 14  
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)



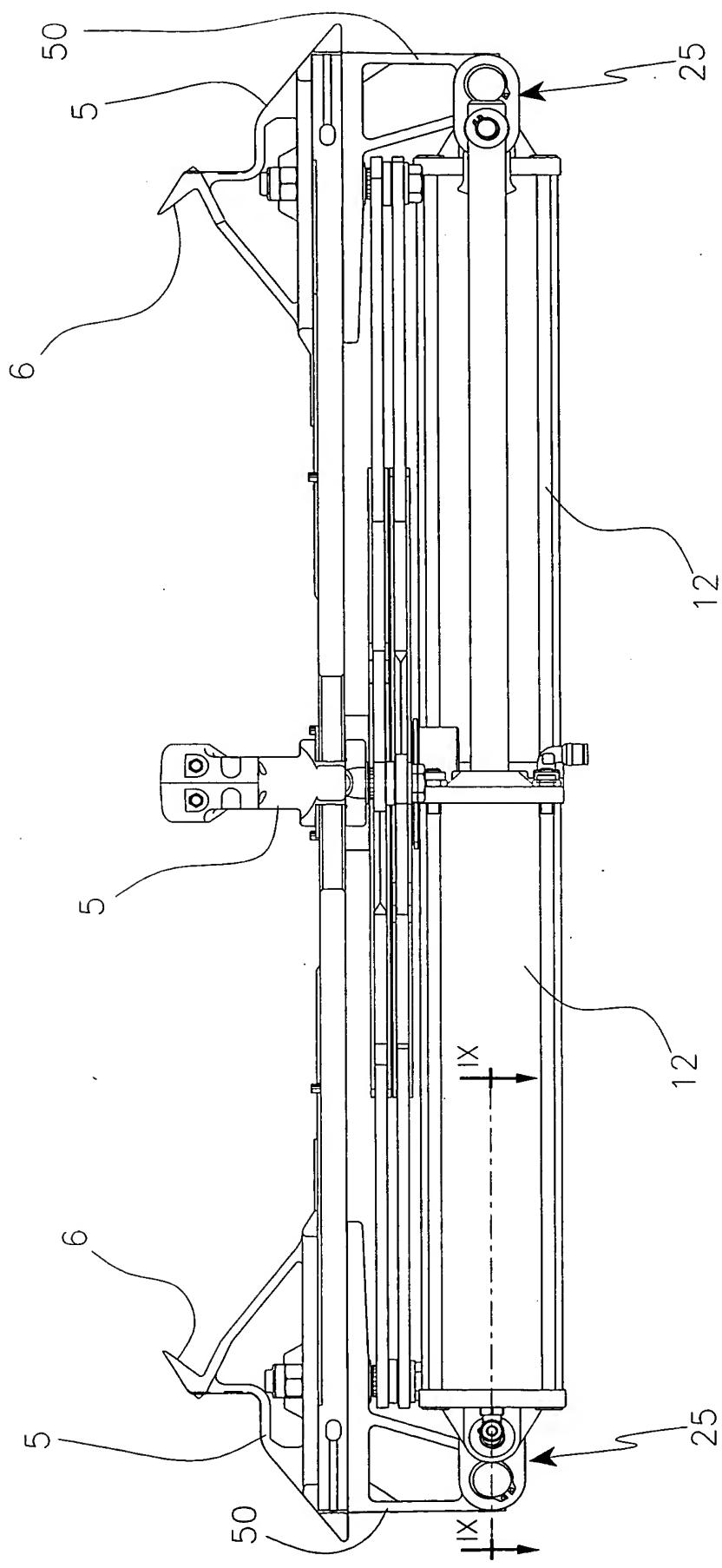


FIG. 8

Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
c/o ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.  
Via delle Mole 1  
42100 REGGIO EMILIA (PE)



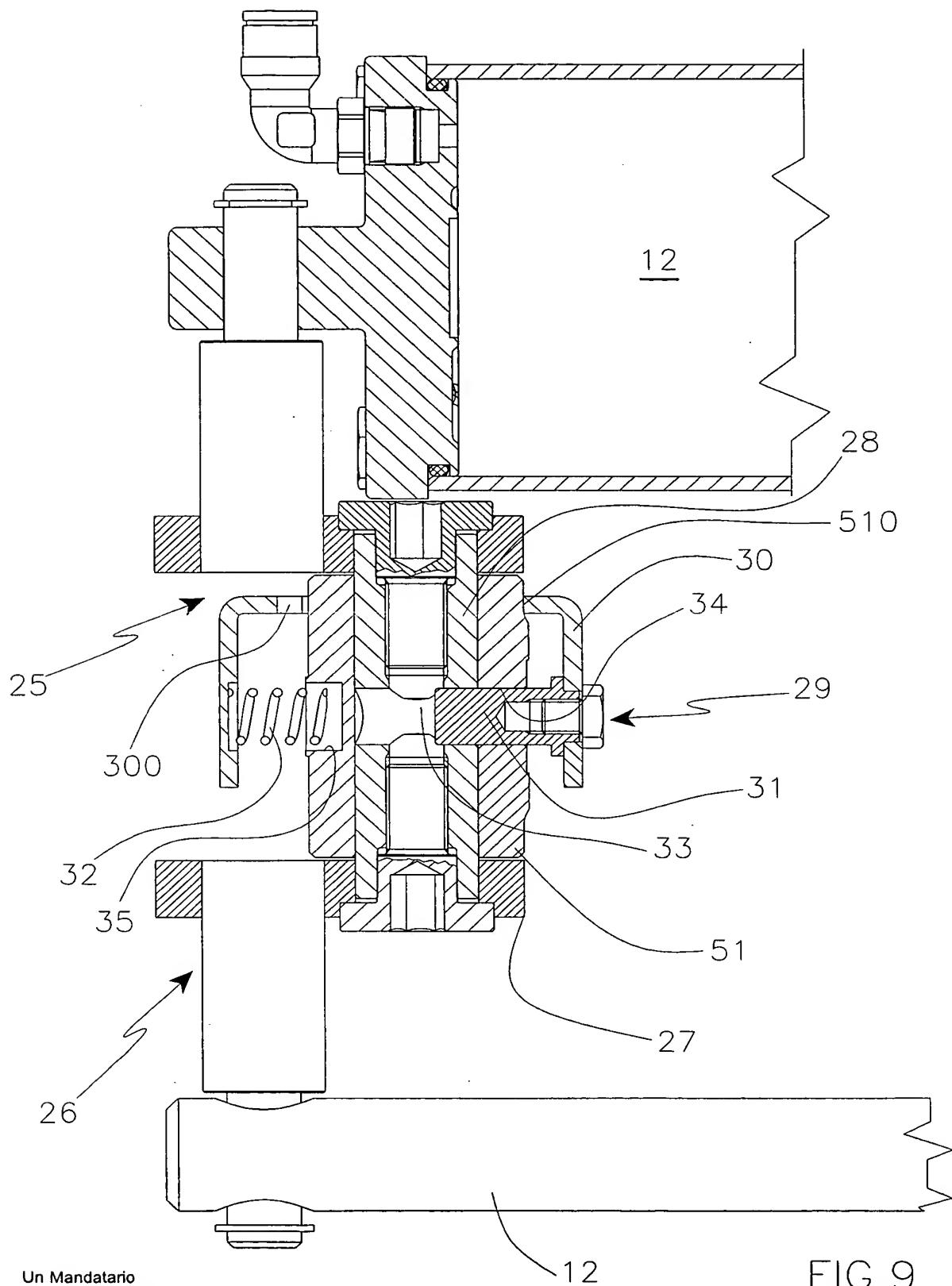
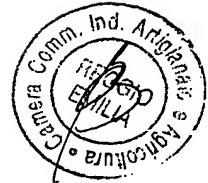
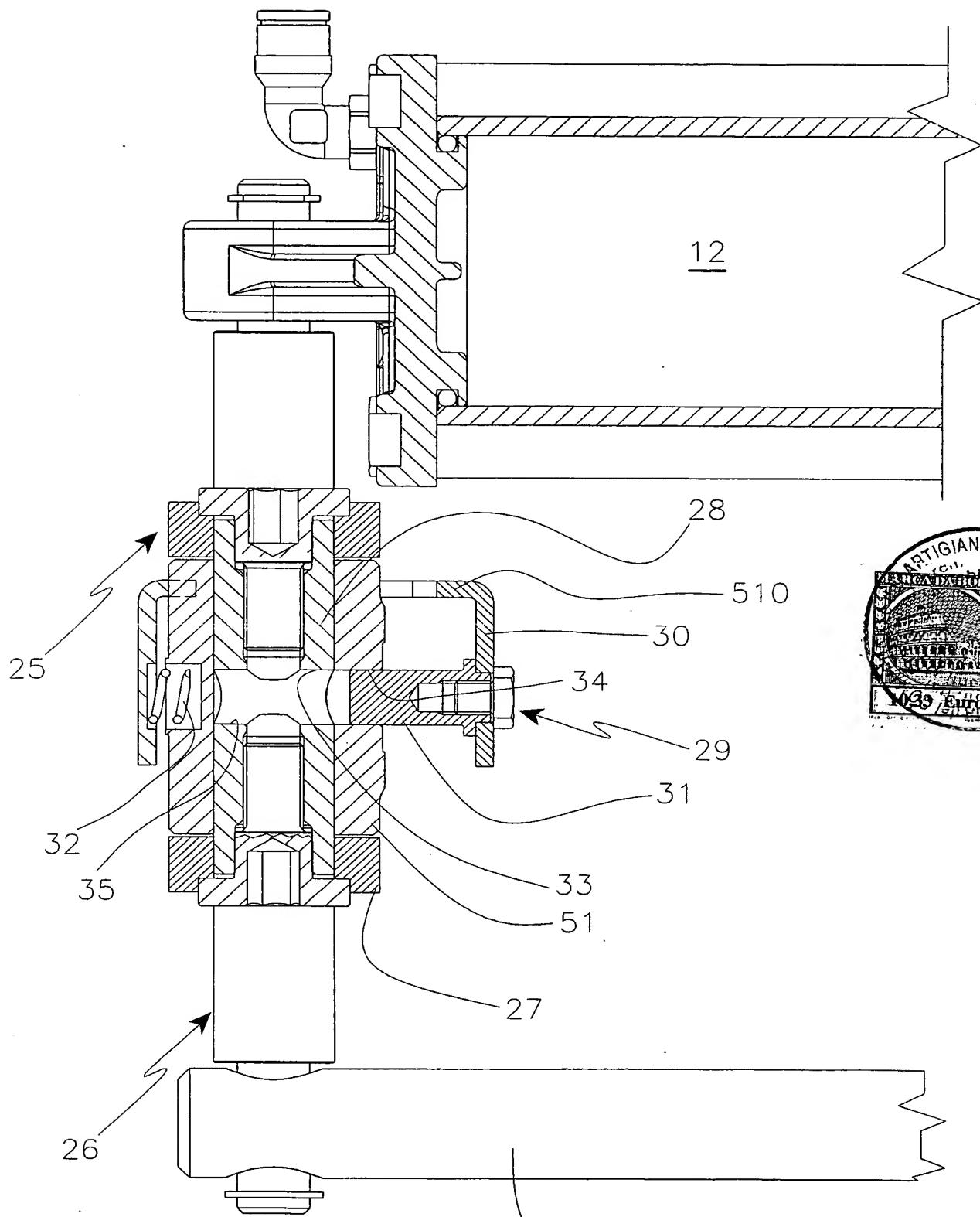


FIG. 9

Un Mandatario  
Ing. Cesare Comadini  
c/o ING C. CORRADINI & C. S.r.l.  
via Alzola 1  
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)





Un Mandatario  
Ing. Cesare Corradini  
c/o ING. C. CORRADINI & C. S.r.l.  
Via Parma Alzate 4  
I-42100 REGGIO EMILIA (RE)

12

FIG. 10